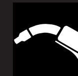
HOBART WELDERS

Handler® 187

Poste de soudage au fil monophasé sous 230 VAC



222400F
Oct. 2006

Nouveau! Choix de sept tensions pour une commande plus fine et de meilleures performances

PROCEDES


MIG


Soudage fil fourré

5/3/1 INDUSTRIAL WARRANTY

MADE IN USA



Construit selon la qualité et la durabilité Hobart, le Handler 187 est un poste de soudage au fil, aux performances industrielles, capable de fonctionner sur des circuits 230/240 volts. L'importance de la plage de puissance de 25 à 185 A permet de souder du calibre 24 à 7,9 mm d'acier. L'appareil peut aussi utiliser les fils suivants : acier doux ou acier inoxydable 0,6 à 0,9 mm, fils fourrés de 0,8 à 1,2 mm et fils d'aluminium de 0,8 à 0,9 mm. Grâce à sept réglages de puissance de sortie et au centrage du fil, l'appareil est facile à régler en fonction du matériau, de l'épaisseur et des fils. Fourni avec un dévidoir d'échantillon de fil et la possibilité d'adapter des dévidoirs de 102 ou 203 mm.

Livré avec :

- Poste de soudage robuste à tension DC constante
- Dévidoir de fil incorporé durable
- Électrovanne de gaz incorporée
- Régulateur à double affichage et tuyau de gaz
- Torche H10 MIG confortable de 3 m
- Câble de masse de 3 m avec pince
- Tubes contact 0,8 mm de rechange
- Bobine d'échantillon de fil de soudage fourré de 0,8 mm sans gaz
- Tableau de réglage et d'informations
- Cordon d'alimentation avec prise
- Manuel d'utilisation avec liste des pièces détachées, indications d'installation, d'utilisation, de maintenance et de soudage MIG

CARACTÉRISTIQUES	AVANTAGES
Choix de sept tensions, magnétiques renforcés et contrôle de vitesse du dévidoir de fil infini	Contrôle plus fin et plus facile des paramètres de soudage qui améliorent les performances de l'arc avec moins de projections, une meilleure allure du cordon de soudure et moins de nettoyage.
Tableau de porte avec réglages d'origine	Référence rapide aux réglages initiaux en fonction des fils, des gaz, des matériaux et des épaisseurs. Procure un point de départ rapide aux novices comme aux professionnels.
Dévidoir de fil intégré éprouvé avec levier de relâchement rapide de la tension	Procure une avance positive avec tension réglable. Accès facile pour l'engagement du fil.
Contacteur incorporé, interchangeable	Caractéristique qui facilite l'utilisation et améliore la sécurité en rendant le fil électriquement « froid » entre les opérations de soudage.
Changement de polarité pratique avec support de la buse	L'accès rend facile et rapide le changement de polarité pour les fils pleins ou fourrés. Comporte aussi des trous de rangement pratiques des tubes-contact de rechange.
Galet d'entraînement à double rainure, interchangeable rapidement	Changement de dimension de fil facile de 0,6 mm ou 0,8 à 0,9 mm.
Protection contre les courts-circuits	Protège le poste des surcharges de courant.
Protection contre la surcharge thermique à réenclenchement automatique	Protège le transformateur pour garantir la fiabilité.
Protection électronique du moteur	Protège le dévidoir des surcharges, pas de fusible à changer ou de disjoncteur à réenclencher.
Garantie industrielle 5/3/1 de Hobart ET assistance technique	Garantie de cinq ans pour le transformateur et le stabilisateur ; de trois ans sur l'électronique (moteurs d'entraînement, rectificateurs) et de un an sur la torche MIG. EN PLUS un réseau de service mondial et une ligne d'assistance technique au 1-800-332-3281 pour un service et une assistance rapide.

CARACTÉRISTIQUES *(PEUVENT FAIRE L'OBJET DE MODIFICATIONS SANS PRÉAVIS.)*

GAMME INDUSTRIELLE DC CV 1 Phase

Puissance nominale	Plage d'intensité	Tension max. circuit ouvert	Plage de la vitesse fil	Courant d'alimentation (60 Hz) 230 V	KVA	KW	Dimensions	Poids net	Poids emballé
130 A à 21,5 VDC, facteur de marche 30% à 60 Hz d'alimentation – facteur de marche 20% à 50 Hz d'alimentation	25 – 185 A	31 V	1 à 18 m/min, 1,27 à 18,8 m/min à vide	20,5	4,7	3,88	H : 315 mm L : 270 mm P : 495 mm	31 kg	35 kg


Certifié conforme aux normes canadiennes et américaines "ACNOR"



Hobart Welders An Illinois Tool Works Company

Site Internet HobartWelders.com

Vente aux distributeurs américains	Téléphone 920-735-4576 Télécopie 800-637-2315
Ventes au détail Hobart	Téléphone 800-626-9420 Télécopie 800-424-1544
Ventes au Canada	Téléphone 888-489-9353 Télécopie 519-421-0480
Ventes internationales	Téléphone 920-735-4509 Télécopie 920-735-4125





GUIDE DE SOUDAGE HANDLER 187

Guide de soudage pour 230 volts ensemble de soudure au fil

Les réglages sont approximatifs. Régler en fonction de la situation. Les matériaux plus épais peuvent être soudés en utilisant une technique propre, une préparation et des passes multiples.

Réglages recommandés de la tension et de l'avance du fil en fonction de lépaisseur des métaux soudés. Le chiffre de gauche est le réglage de tension, celui de droite est le réglage de l'avance du fil.

Matériau à souder	Type de fil et réglage de la polarité	Suggestion de gaz de protection pour un débit de 0,57 à 0,85 m3/h	Diamètre du fil utilisé	24 ga 0,6 mm (.024 in.)	20 ga 0,8 mm (.036 in.)	18 ga 1,2 mm (.048 in.)	16 ga 1,6 mm (.060 in.)	11 ga 3,2 mm (1/8 inch)	4,8 mm (3/16 inch)	6,4 mm (1/4 inch)	8,0 mm (5/16 inch)
Acier	Fil fourré E71T-11 (DCEN)	**Pas de gaz de protection** Utilisable dans des applications ventées ou extérieures	.030" (0.8 mm)	~	1/35	1/40	2/40	4/60	5/40	6/40*	~
			.035" (0.9 mm)	~	1/30	1/35	2/40	3/50	5/50	6/60	7/60*
			.045" (1.2 mm)	~	~	~	1/25	3/30	4/35	5/35	6/35*
Acier	Fil plein ER70S-6 (DCEP)	**Mélange de gaz C_{25}** 75% argon/25% CO_2 Moins de projections et meilleur aspect	.024" (0.6 mm)	1/30	2/40	3/50	4/60	5/80	6/90	~	~
			.030" (0.8 mm)	~	1/40	2/50	3/50	5/60	6/60	6/70*	7/80*
			.035" (0.9 mm)	~	3/40	4/40	5/40	5/50	6/50	7/50*	7/60*
Acier	Fil plein ER70S-6 (DCEP)	100% CO_2	.024" (0.6 mm)	~	~	3/35	5/40	5/60	6/80	7/90*	~
			.030" (0.8 mm)	~	~	4/40	5/40	5/50	6/50	7/50*	7/50*
			.035" (0.9 mm)	~	~	3/25	4/25	5/40	6/40	7/40*	7/40*
Acier inoxydable	Acier inoxydable (DECP)	**Tri-Mix** 90% He/7.5%Ar/2,5%CO_2	.024" (0.6 mm)	~	3/40	3/40	4/50	6/60	7/70	~	~
			.030" (0.8 mm)	~	3/30	3/35	4/30	5/35	6/50	7/50*	~
			.035" (0.9 mm)	~	3/15	3/35	4/30	5/40	7/40	7/50*	~
Aluminium	Aluminium** (DCEP)	100% Argon**	.030" (0.8 mm)	~	~	~	2/90	6/90	7/90	~	~
			.035" (0.9 mm)	~	~	~	2/100	6/90	7/90	~	~

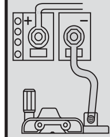
Faire correspondre la rainure du galet d'entrainement au fil utilisé.
Régler le bouton de tension sur 3 au départ.
Régler le bouton de tension selon les instructions du manuel.

ATTENTION ! Ne pas modifier la position du bouton de tension pendant le soudage. Voir de plus amples informations dans le manuel d'utilisation.

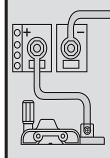
Le paramétre d'avance du fil indiqué est une valeur dé départ. Il peut être peaufiné pendant le soudage. L'avance du fil dépend aussi d'autres variables comme la longueur de fil sortie, la vitesse d'avance de la torche, l'angle de soudure, la propreté du métal, ect.

MODIFIER LA POLARITÉ

DCEN
Électrode negative pour fils fourrés



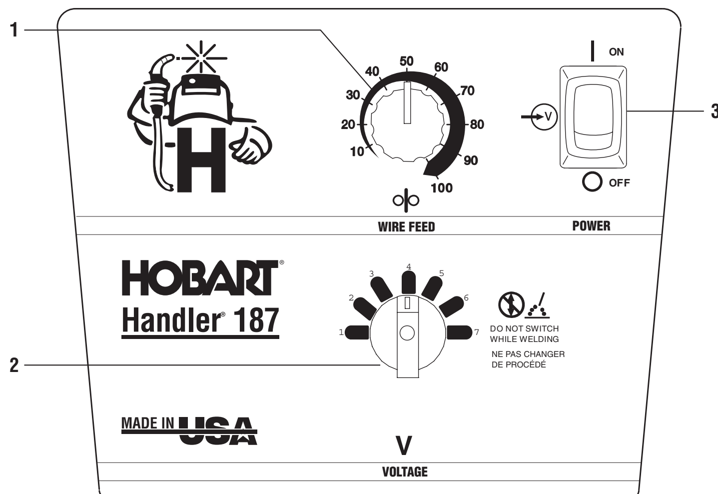
DCEP
Électrode positive pour fils pleins



230793

*Nécessité de plusieurs passes.
**Le fil d'aluminium est si mou que son avance n'est pas si bonne. Sássurer que la tension du moyeu n'est pas trop serrée et maintenir la torche aussi droite que possible. Il est recommandé d'utiliser la torche sous un "angle de poussée".

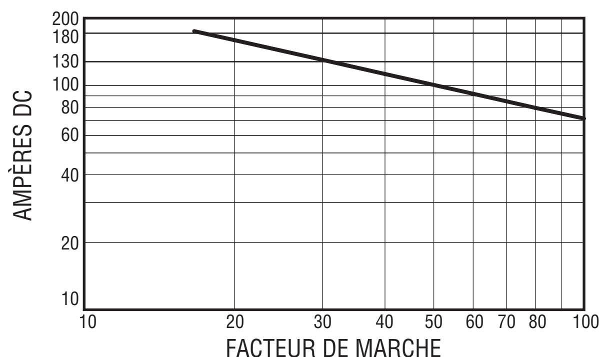
PANNEAU DE COMMANDE



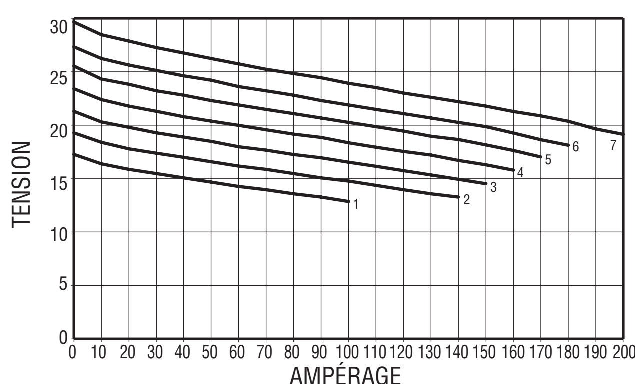
1. Réglage de la vitesse de fil
2. Réglage de la tension
3. Interrupteur d'alimentation

COURBES CARACTÉRISTIQUES

VARIATION FACTEUR DE MARCHE



COURBES VOLTS/AMPÈRES



OPTIONS/ACCESSOIRES



Petit chariot/porte-bouteille réf. 194 776
Construction durable. Pour des bouteilles de gaz ne dépassant pas un diamètre de 178 mm et un poids de 34 kg.



Chariot/porte-bouteille réf. 770 187
Construction robuste. Pour des bouteilles de gaz ne dépassant pas un diamètre de 178 mm et un poids de 45 kg.



Couvercle de protection réf.195 186
Nylon imperméable résiste aux taches et à la moisissure et protège la laque du poste.



Pistolet à bobine 3035-20 réf. 300 143
Livré avec :

- 6,1 m de câble et de conduit de gaz
- Buse filetée et tubes-contact
- Kit de conversion en pistolet à bobine comprenant un interrupteur de commande et une valve de diversion de gaz
- Comprend un compartiment de bobines de fil avec réglage interne de la tension pour des rouleaux de fil de 102 mm
- Pour aluminium, acier et acier inoxydable de 0,8 à 0,9 mm
- Délivre 150 A, 60% facteur de marche



Commande du pistolet à bobine SGA 100
réf. 043 856
Nécessaire pour raccorder le pistolet à bobine au Handler® 135, 140, 175, 180 ou 187. Permet de raccorder un pistolet à bobine à pratiquement tous les postes de soudage MIG semblables — Hobart et d'autres marques. Livré avec câble d'alimentation et prise 115 VAC de 3 m, câble de raccordement de 1,8 m et tuyau souple de gaz de 1,5 m.

Torche MIG de remplacement H10 réf. 195 957
Pour fil de 0,8 à 0,9 mm. Comprend un câble de 3m.



Galets d'entraînement
Double rainure, gorge lisse, réf. 202 925
Pour fil de 0,6 mm et 0,9 mm.
Double rainure, gorge moletée, réf. 202 926
Pour fils fourrés de 0,8 à 0,9 mm et 1,2 mm.



Tubes-contact
(voir tableau ci-dessous)



Buse MIG
(voir tableau ci-dessous)
Protège l'adaptateur de tube-contact et concentre le gaz de couverture.



Buse pour fil fourré sans gaz
(voir tableau ci-dessous)
Utilisable avec les fils fourrés sans gaz . Améliore la visibilité, facilite l'accès aux coins étroits, protège l'adaptateur de tube-contact et le diffuseur de gaz contre les projections et d'un court circuit avec la pièce. Utilisable avec les torches H9, H10, M10 et M15.



Adaptateur de tube-contact
(voir tableau ci-dessous)



Gaines de remplacement
(voir tableau ci-dessous)

CONSOMMABLES

Article	Lot Hobart référence*	Lot Miller référence**
Tubes-contact		
0,6 mm	**réf. 770174 (5 par lot)**	**réf. 087 299 (10 par lot)**
0,8 mm	**réf. 770177 (5 par lot)**	**réf. 000 067 (10 par lot)**
0,9 mm	**réf. 770180 (5 par lot)**	**réf. 000 068 (10 par lot)**
1,2 mm	**réf. 770183 (5 par lot)**	**réf. 000 069 (10 par lot)**
BUSE MIG (standard)	**réf. 770404**	**réf. 169 715**
Buse pour fil fourré sans gaz	**réf. 770487**	**réf. 226 190**
Adaptateur de tube-contact	**réf. 770402**	**réf. 169 716**
Gaines de remplacement		
0,6 mm	**réf. 196139**	**réf. 194 010**
0,8/0,9 mm	**réf. 196139**	**réf. 194 011**
0,9/1,2 mm	**réf. 196140**	**réf. 194 012**

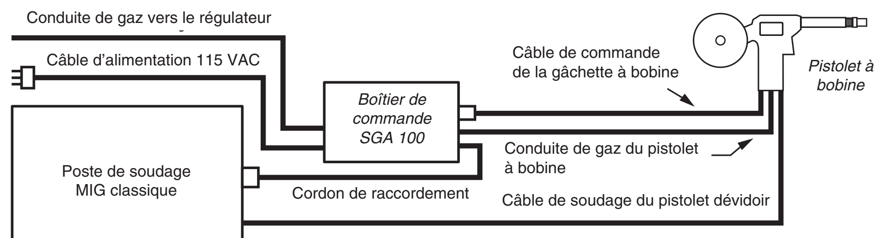
**Disponible dans les magasins d'outillage et de fournitures agricoles.*
***Disponible chez les distributeurs de produits de soudage Hobart/Miller.*

INSTALLATION CARACTÉRISTIQUE D'UN PISTOLET À BOBINE SUR UN POSTE NÉCESSITANT UN ADAPTATEUR DE PISTOLET À BOBINE SGA

Pour Handler® 187, combiner le pistolet à bobine 3035-20 à SGA 100 pour souder de l'aluminium de référence 14 à 3/16.

Pour souder de l'aluminium avec des puissances comparables concurrentes, le pistolet à bobine peut aussi être utilisé avec le SGA.

Remarque : se référer au manuel de l'utilisateur du SGA pour les instructions d'installation complètes.



COMMANDES ET LISTE DE VERIFICATION DU SYSTÈME

Équipements et options	Réf. stock	Description	Qté	Prix
Handler 187	**500525011**	230/240 VAC, 60 Hz avec soupape de gaz, régulateur et tuyau. **FRANÇAIS**		
UPC : réf. 715959366175 ; poids emballé : 35 kg ; dimensions du carton : 610 x 292 x 457 mm ; quantité par palette : 12 ; dimensions de la palette : 1219 x 914 x 991 mm				
Accessoires				
Petit chariot/porte-bouteille	**194776**			
Chariot/porte-bouteille	**770187**			
Couvercle de protection	**195186**			
Pistolet à dévidoir 3035-20	**300143**	avec 6,1 m de câble		
Commande du pistolet à dévidoir SGA 100	**043856**			
Torche MIG H10	**195957***	3 m, 0,8 à 0,9 mm		
Rouleaux d'entraînement à double rainure	**202925***	Gorge lisse 0,6 mm et 0,8 à 0,9 mm		
	202926	Gorge moletée 0,8 à 0,9 mm ou 1,2 mm		
Tubes-contact		Voir tableau de la page 3		
Buses		Voir tableau de la page 3		
Adaptateur de tube-contact		Voir tableau de la page 3		
Gaines de remplacement		Voir tableau de la page 3		
Autre				
Date :		**Prix total de l'offre :**		

**Standard avec le poste*

HOBART® WELDERS

DISTRIBUÉ PAR

Litho aux